TOYOTA

取扱説明書

コンパクトフリ－ア－ムミシン

型式	CM1　　型

・この取扱説明はトヨタコンパクトフリーアームミシンCM1型用です。
・ご使用前に必ず最後までお読みください。
　お読みになった後、必ず保存してください。
・他の人に譲渡した場合は取扱説明書も渡してください。

●トヨタミシンについてのお問い合わせ、ご相談はご購入店のほか、下記窓口でも承っております。

●お願い事項
ミシンの背面に貼付記載されている、下記「機種名」を確認の上、お問い合わせください。

型　式	○○○○○
機種名	○○○○○

●別売品はご購入店でお求めください。
（下記窓口でも承っております）

製造販売元：**アイシン精機株式会社**
〒448-8650　愛知県刈谷市朝日町2丁目1番地
お客様相談室　フリーダイヤル　0120-24-8640
　　　　　　　ファクシミリ　　0566-24-8817
受付時間：平日　8：30～17：30

679111-ECE20

安全上のご注意（ご使用になる前に必ずお読みください）

お使いいただく人や他の人への危害や損害を未然に防止するため、お守りいただくことを次のような方法で説明しています。
誤った取扱いをしたときに生じる危害や損失を「⚠警告」と「⚠注意」に区分し、お守りいただく内容を絵表示を使用し説明していますので、必ずお守りください。

「⚠警告」「⚠注意」の意味

⚠警告	誤った取扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。
⚠注意	誤った取扱いをすると、人が傷害を負う可能性や物的損害の発生が想定される内容を示しています。

「絵表示」の意味

(接触禁止)	触れる行為の禁止を表わしています。
(禁止)	してはいけない行為を表わしています。
(分解禁止)	分解禁止を表わしています。
(指示)	必ずおこなっていただくことを表わしています。
(プラグを抜く)	電源プラグをコンセントから抜くことを表わしています。

⚠警告

(指示)	交流100Vでご使用ください。感電・火災の原因になります。
(プラグを抜く)	ミシンの使用後、ミシンから離れる時、停電した時は、スピード切替ボタンを「切(■)」にし、電源プラグをコンセントから抜いてください。感電・火災・ケガの原因になります。

⚠注意

すべり板は閉じてご使用ください。ケガの原因になります。	針交換や上糸、下糸セット時はスピード切替ツマミを「切(■)」にしてください。ケガの原因になります。
ミシンを操作中は、針から目を離さないようにしてください。針が折れてケガをする原因になります。	針・天びんなど動いている部分に触れないでください。ケガの原因になります。
お子様がご使用になる時は、保護者の指導のもとにご使用ください。ケガの原因になります。	電源コードを傷つけたり、加工したり、無理に曲げたり、引張ったり、ねじったりしないでください。感電・火災の原因になります。
小さなお子様の近くでは使用しないでください。急に針などに触れてケガをする原因になります。	
ミシンを使用する前に押え止めネジ、針止めネジ、針板止めネジがしっかり締まっていること。及び、押えが押えホルダーに確実にセットされていることを確認ください。ケガの原因になります。	次のような行為をしないでください。ケガの原因になります。 ・押えを下げずに縫う ・針の取付けがまちがっている ・曲がった針を使用 ・布を引張って縫う ・裁縫中に模様ダイヤルを動かす

目次

付属品

＊必ず本機専用の付属品をご使用ください。
＊下記付属品はミシン本体の補助テーブル内側に収納されています。

- ボタンホール押え（1個）
- プラスチックボビン（2個）
- 針　90/14番－2本
- 針板ドライバー（1個）
- リッパー（1個）（ボタンホールカッター）
- 電源コード（1個）
　※電源コードはこの製品以外には使用しないでください。
- 取扱説明書（1枚）

〈出荷状態でミシンに取り付けてあるもの〉
- 試縫い用糸（1個）

＊初めてご使用になる時に付属品がすべて入っていることを確認して下さい。

A 各部の名称

B 縫う前の知識

電源コードのつなぎかた

コードを取り出してコネクター①をターミナルボックスに差し込みます。
つぎにプラグ②をコンセントに差し込みます。
ランプが点灯します。

ターミナルボックス　コネクター①　プラグ②

⚠注意
- プラグを差込む時はスピード切替ボタンを「切(■)」にしてください。ケガの原因になります。
- 電源プラグを抜く時はコードを引っ張らないでください。電源コードが痛み、感電・火災・ケガの原因になります。
- 濡れた手でプラグに触れないでください。感電の原因になります。

模様選択ダイヤル

模様選択ダイヤルを回して使用したい模様番号を指示点に合わせてください。

⚠注意
ダイヤルを回すときはミシンを止め、針を布より上にしてください。針が曲がったり、針が折れて、ケガの原因になります。

はずみ車

はずみ車を回すと、針が上下します。

＊はずみ車は必ず手前に回してください。

押え上げレバー

レバ－を上げて布地を入れ、レバ－を下げると押えが下がり、布地を押えます。

＊矢印方向へさらに上げますと厚い布でもスム－ズに入ります。

レバー

スピード切替ツマミ

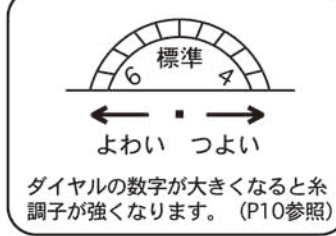
機能	ツマミ位置
■電源切り	(左)
▶ゆっくり	(中)
▶▶はやい	(右)

⚠注意
針交換や上糸、下糸セット時はスピード切替ツマミを「切(■)」にしてください。ケガの原因になります。

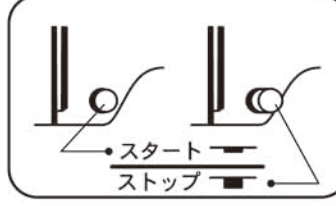
＊初心者の方はミシンになれるまで“▶ゆっくり”でお使いください。

上糸調子ダイヤル

糸調子ダイヤルは“標準”の位置が目安となります。最適な糸調子を得るために、実際にお使いになる生地の端切れでためし縫いをして、調節してください。

ダイヤルの数字が大きくなると糸調子が強くなります。（P10参照）

スタート・ストップボタン

ボタンを押すとミシンは動き出します。もう一度押すと止まります。

＊スピード切替ツマミが「切(■)」の位置ではスイッチが入りません。
●かまに糸がからんだりしてミシンが止まったときはP17～19の説明に従ってください。

返し縫いレバー

レバーを下げている間は、返し縫いを行います。

フリーアームにするには

裾・袖口などの筒物縫いのとき図のように補助テーブルを左に引き出してください。

●内部に付属品が入っています。

スプールキャップ

糸コマ

スプールピンに糸コマを差し込みます。

スプールキャップ

付属のスプールキャップをスプールピンに図のように差し込みます。

C 糸の準備

下糸の巻きかた

⚠注意
- ボビンを取り出したり、セットするときは、スピード切替ツマミを「切(■)」にしてください。ケガの原因になります。
- 下糸を巻いているときも、はずみ車は動いています。動いている部分に触れないでください。ケガの原因になります。

1.すべり板を手前（矢印方向）に引き出します。
　指を図のように差し入れ、ボビンを取り出します。（図1）

＊ボビンはトヨタミシン専用の樹脂ボビンです。
　専用のボビン以外は使用しないでください。

2.スプールピンに糸コマを入れます。
　付属のスプールキャップをスプールピンに図のように差し込みます。（図2）

＊スプールキャップを使用しないと上糸の調子がくずれ、縫い目がきれいに仕上がりません。

<注意>
＊ この様な糸コマは必ず下図の向きでスプールピンに差し込んでください。

スプールピン

3.ハンドル横の糸案内（拡大図）へ糸を通し、本体表示の①のように糸を掛けます。（図3）

4.次に、ボビンの穴⑤に糸を入れ、下糸巻軸⑥に差し込みます。（図4）

5.下糸巻軸⑥を矢印方向に（右）に動かしはずみ車⑦を矢印方向（右）に引き出します。（図5）

6.図6のように糸端を持って、スピード切替ボタンを「はやい(▶▶)」にし、スタート・ストップボタンを押して巻き始めます。5～6回まわして止めます。ボビン穴から出ている糸を切り、再びボタンを押してスタートします。

7.図7のように巻けたら、スタート・ストップボタンを押し、止めます。
＊巻きすぎないように注意してください。

約2mm

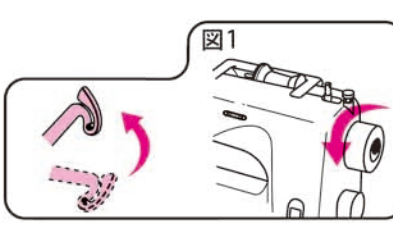
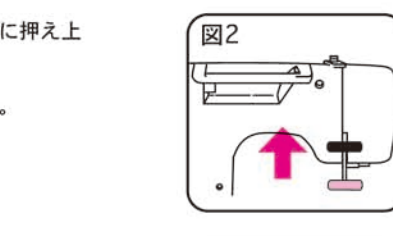
8.糸①を切り、下糸巻軸②を矢印方向（左）に移動させ、ボビン③を抜き取ってください。（図8）

9.はずみ車⑦を矢印方向（左）に押してください。縫いの状態にもどります。（図9）

＊はずみ車⑦が押し込まれていないと縫うことができません。

上糸のかけかた

⚠注意
上糸をかけるときはスピード切替ボタンを「切(■)」にしてください。ケガの原因になります。

1.天びんに糸をかけやすくするために、はずみ車を手前に回し、天びんを最上点にします。（図1）

2.ミシン内部の糸調子皿に糸を確実にかけるために押え上げレバーを上げます。（図2）

＊上糸は正しくかけないと縫うことができません。
　糸をかける前に1と2は必ず行ってください。

3.スプールピンに糸コマを差し込んでからスプールキャップを差し込みます。（図3）

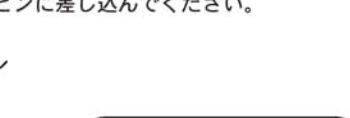
＊糸コマとスプールキャップの間を約2㎜あけます。

約2㎜

糸掛け図

●手順説明は次ページを見てください。

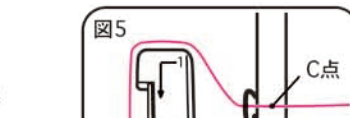
天びん　針棒糸掛け

4.ハンドル横の糸案内Aへ手前から糸を通します。（図4）

5.糸案内Bの表示1のように糸を掛けます。（図5）

＊糸コマの糸が繰り出し過ぎないように、ハンドル部C点を右手の指で軽く押えてください。

6.図6の表示2,3のように糸を掛けます。
　表示4は拡大図のように天びんに糸を掛けます。（図6）

図6　天びん

7.天びんに掛けた糸を表示5のように真下に糸くばりして、糸掛けDに掛けます。（図7）

8.次に表示6の下の針棒糸掛けに糸を掛け、針穴に手前から後へ糸を通します。（図7）

●針穴に糸を通すために便利な糸通しの使い方はP3、糸通し器の使い方はP7参照。

正しい糸くばりができたか確認してみましょう。

＊糸調子皿に糸がかかっているかの確認方法
　上糸をかけて針に糸を通す前に押えを上げ上糸を手前に引き出す。
　→糸がスムーズに出てくる。
　次に押えを下げ、同様に上糸を手前に引き出す。
　→抵抗がありスムーズに糸が出てこなければ正常です。

糸通し器の使いかた

（仕様により、付いていない機種もあります。）

⚠注意
糸通しをするときは必ずスピード切替ツマミを「切(■)」にしてください。ケガの原因になります。

針棒糸掛け「6」までの上糸のかけかたはP5,6をご参照ください。

1.糸を針棒糸掛けから10㎝ほど引き出しておきます。（図1）

2.押え上げレバーを下ろします。（図1）

3.はずみ車を手前に回して針を最上点まで上げます。（図1）

4.右手に持った糸をガイドの右側からかけます。（図1）

5.糸通しレバーを最後まで下げますと、針穴にフックが通ります。（図2）

6.ガイドにかけた糸を右側へもっていき、糸通し溝へ入れます。（図3）

7.糸通しレバーを上げると同時に手から糸を離します。糸はフックに引っ張られ、図のように針の穴に通ります。（図4）

8.上糸の輪を後方へ引き出します。（図4）

＊上糸がうまく引き出せない場合はもう一度同じ操作をくりかえしてください。また、針が正しくセットされていないと糸通し器で糸を通すことはできません。
　針のとりつけ方P16を参照してください。

＊65/9番の針にはこの糸通し器は使用できません。

下糸の入れかた

⚠注意
ボビンをセットするときは、スピード切替ツマミを「切(■)」にしてください。ケガの原因になります。

＊下糸は正しくセットされてないと縫えません。
　下記の手順で正しく入れてください。

1.糸が矢印方向から出るようにボビンをいれます。（図1）

2.ボビンケースの金属部分、切り口ⓐに糸を入れ、左横のⓑの切り口へ糸を通します。（図2）

＊ボビンを軽く押えて糸を通すとしっかり掛かります。

3.ボビンが回りだすまで糸を引いてください。（図2）

4.糸を15㎝以上後方へ引き出し、すべり板を閉めます。（図3）

図3　下糸　すべり板　15㎝

下糸の引き出しかた

1.押え上げレバーにて、押えを上げます。（図4）

2.上糸の端をつまんではずみ車を手前に一回転させ、針が上がりきったところで止めます。（図4）

＊はずみ車を回すときは、上糸をたるませましょう。

3.上糸を軽く引き上げると下糸が出てきます。（図5）

＊針が下がっているときは、糸がかまに引っ掛かって引き出せない場合があります。

4.上糸、下糸をそろえて押えの下から後方へ15ｃｍ程出します。（図6）

D 縫ってみましょう

模様選択ダイヤル部の番号と模様種類

⚠注意

ミシンを運転中は模様選択ダイヤルを回さないでください。
針が折れ、ケガの原因になります。

ダイヤルを回すときはミシンを止め、針を布より上にしてください。
針が曲がったり、針が折れ、ケガの原因になります。

＊NO.5は、左基線の直線縫いです。

No.	1 2 3 4	5 6 7 8	9 10 11	12	13
模様					
名称	ボタンホール	直線縫い	ジグザグ縫い	三点ジグザグ	まつり縫い
用途	ボタン穴かがり	一般縫い	裁ち目かがり パッチワーク アップリケ	裁ち目かがり つくろい縫い	裾、袖口のまつり

直線縫い

⚠注意

縫っているとき布を無理に引っ張ったり押したりしないでください。針が折れ、ケガの原因になります。
使用中、変った音や臭いなどがしたら、ミシンを止め、電源プラグを抜いてください。感電・火災・ケガの原因になります。
●点検・修理の依頼をしてください。連絡先は保証書を参照してください。

●直線縫いを行います。
1.模様選択ダイヤルを5～8にセットします。
直線は「こまかい」「普通」「あらい」の中基線3種類と端縫いなどに便利な左基線の1種類があります。（図1）
＊模様の番号は、指示点に合わせてください。

図1

No.	模様	基線	送り量
5		左	1.5mm
6		中	1.5mm
7		中	2.5mm
8		中	4mm

図2

2.押え上げレバーを上げ、布を入れます。
3.縫いたい位置に針をおとし、押え上げレバーを下げます。
4.スタート・ストップボタンを押し、縫います。（図2）
●手は軽く布に添えます。

5.縫い終わりは、もう一度スタート・ストップボタンを押し、止めます。
6.縫い終わりましたらはずみ車を手前に回し、針を布から上げ、天びん最上点にしてから押え上げレバーを上げます。

図3

7.布を図の方向に引き出します。（図3）

＊布が引き出しにくい場合は、天びんが上がりきったところになっているか確認してください。

図4

8.ミシン左側面にある糸切りで糸を2本揃え、下へ下げるようにして切ります。（図4）

＊厚物縫いは「針・糸・布の組み合わせ方」(P15)を参照してください。
＊段縫いはミシンを止め、押えを上げて押え後方に別布をはさみ、押えを平らにすると縫いやすくなります。

糸調子の合わせかた

このミシンは従来のミシンにくらべ、上糸と下糸のバランスの調整がとりやすくなっています。
そのため、通常は標準に合わせておきます。また、特殊な布地や糸を使用した場合も微調整ができます。

縫い目	上糸調子ダイヤル	
正しい縫い目（布表、上糸、下糸）	標準 6 4 よわい つよい	糸のつれがなく布縮みのない状態が正しい糸調子です。＊表示は数字と標準があります。
上糸がつれている場合	標準 6 4 よわい つよい	上糸の調子が強すぎるので、ダイヤルを←（よわい）の方向へ回し、上糸を弱くします。
上糸がたるんでいる場合	標準 6 4 よわい つよい	上糸の調子が弱すぎるので、ダイヤルを→（つよい）の方向へ回し、上糸を強くします。

＊上糸調子の合わせかたは、ためし縫いをしながら、上糸調子ダイヤルを動かして、上糸の強さを調節してください。
＊布の下で上糸が絡んだり、上糸が多く出る場合、上糸調子皿の間に糸が入っておりません。もう一度P.5、6を参照してください。
＊下糸調子は出荷時に調整してありますので触れないでください。

返し縫い

図1

●返し縫いは、縫い始めや縫い終わりのほつれを防ぐために行います。
1.縫い始めのほつれ止めをするときは、布端から1～2cmを縫います。（図1）

2.返し縫いレバーを矢印ⓐの方向へいっぱいに下げた状態で布端まで逆縫いをします。（図1）

＊返し縫いする間は返し縫いレバーを下げたままにします。

図2

3.返し縫いレバーから指をはなすと前進縫いにもどります。（図2）

＊布は手で無理に引っ張らないで縫いたいと思う方向へ案内しながら縫います。

4.縫い終わりも返し縫いレバーを下げて、3～4針返し縫いをします。（図2）

ジグザグ縫い

模様選択ダイヤルを9、10、11のいずれかにセットします。（図1）

●ジグザグ幅は3種類選べます。
●送り量は自動的にセットされます。
●縫う前にためし縫いをしてください。

図1

No	模様	ジグザグ幅(mm)	送り量(mm)
9		2	1
10		4	2
11		5	3

ジグザグ縫いの糸調子

上糸を少し弱くして下糸が布上に出ないようにすると美しく仕上がります。（図2）

図2

ⓐ上糸調子が強すぎる場合上糸調節ダイヤルを←(よわい）の方向へ回します。（図3）

ⓑ上糸調子が弱すぎる場合上糸調節ダイヤルを→(つよい）の方向へ回します。（図3）

図3

図4

裁ち目かがり

●布端のほつれ止めに使用します。
1.模様選択ダイヤルを10、11、12のいずれかにセットします。（図1）

2.はずみ車を回して針が右側へきたとき、布の右端より少し外側へ針落ちするように布の位置を決めます。（図4）

3.押え上げレバーを下げ、縫います。

三点ジグザグ縫い

●薄物、伸縮性の布地の裁ち目かがり及びつくろい縫いに使用します。

●模様選択ダイヤルを12にセットします。（図1）

図1

12	
ジグザグ幅	5㎜
送り量	1㎜

●図2を参考に工夫して縫ってください。

図2

図4

2.まず布の準備として出来上がり寸法に折り曲げアイロンをかけます。（図4）
次に折り返し部分が5～7㎜出るぐらいで布を折り返し、しつけ縫いをします。（図4）

図5

3.はずみ車を手前にまわして針が左側へきたとき、折り山にわずかにかかる様、布の位置を決め、押えを下げて縫います。（図5）

＊折り山にかかる縫い目の量が表に出ます。縫い目が多すぎたり少なすぎたりしないよう均等に縫います。縫い終わったらしつけを取り、布を折り返します。

まつり縫い

●布地の表面に目立たない縫い目を作る縫い方でズボンやスカートの裾・袖口・袋物の口などの裁縫に用います。

1.模様選択ダイヤルを13にセットします。（図3）

図3

13	
ジグザグ幅	3㎜
送り量	2㎜

ボタンホール縫い

⚠注意

押えをとりかえるときは、スピード切替えツマミを「切(■)」にしてください。
ケガの原因になります。

図1 はずしかた

押えのとりかえかた

1.ジグザグ押えのはずしかた
1)はずみ車を手前にまわし、針を上げ、押さえレバーも上げます。（図1）
2)レバーⓐを押すとはずれます。（図1）

2.ボタンホール押えのつけかた
1)押えⓑのピンをみぞの真下におきます。（図2）

2)ゆっくりと押え上げレバーを下 げるとはまります。（図2）

図2 つけかた

ボタンホールの縫いかた

1.ボタンホールの大きさを決め布にしるしをつけます。
（ボタンの直径＋ボタンの厚さ＋3mm）（図3）

図3

図4

2.ボタンホール押えⓑを向う側へ押し縫い始めのしるしと指示線ⓒとを合わせ、中心線を押えの中心にして押えを下げます。（図4）

図5

3.針を最上点に上げ模様選択ダイヤルを1にセットします。かんぬき止めを5～6針縫います。（図5）

図6

4.針を最上点に上げ模様選択ダイヤルを2にセットします。左側を縫います。（図6）

5.針を最上点に上げ模様選択ダイヤルを3にセットします。かんぬき止めを5～6針縫います。（図7）

＊模様選択ダイヤルの1と3は同じダイヤル位置を使用します。

図7

6.針を最上点に上げ模様選択ダイヤルを4にセットします。右側を縫います。（図8）

図8

7.糸のほつれを防止するために、布をうら返して下糸をひっぱり、上糸を引き出して、しっかり結びます。（図9）

図9

図10

8.縫い目を切らないように、付属のリッパーで中央を切り開きます。（図10）

⚠注意

リッパーで切り込みをするとき、リッパーの前で布を持たないでください。
手にケガをする原因になります。

●まち針をかんぬき部にさしておくとリッパーでの切り込みすぎを防ぐことができます。

E 針、糸、布の組み合わせかた

布地に合った針と糸を使用するのがきれいに縫うポイントです。
きれいに縫えないときは、下記表を参考にし、布地に合った針、糸をお選びください。

	縫い厚さ	薄物縫い	普通物縫い	厚物縫い
針、糸、布地の関係	針	65/9番～75/11番	75/11番～90/14番	100/16番
	糸	ポリエステル90番 綿80番～120番 絹80番	ポリエステル50番～60番 綿60番～80番 絹50番～80番	ポリエステル30番～50番 綿40番～50番 絹50番
	布地	薄物一般 裏地、ジョーゼット ローン等	木綿一般 ジャージ、リンネル、 ウール、サージ、 ギャバジン、シャークスキン	厚物一般 キルティング他、 デニム、ツィード、 ウール、サージ等
糸調子のとりかた	上糸調子 （目安となるダイヤル数字）	ふつうよりよわく （3）	ふつう 標準	ふつうよりややつよく （7）

＊伸縮性の布地の縫い合わせのときにはボールポイント針（ニット針）を使用してください。
＊ミシン針は家庭用(HA-1)のミシン針をご使用ください。

F 針のとりかえかた

⚠注意

針をとりかえるときは、スピード切替ツマミを「切(■)」にしてください。ケガの原因になります。
折れた針は危険です。必ず回収してください。ケガの原因になります。

1.はずみ車を手前に回し針を最上点にあげ、付属の針板ドライバーで針止めネジ①をゆるめて針を抜きとります。（図1）

＊針止めネジをゆるめすぎて針止めネジがはずれないよう気をつけてください。

図1

2.新しい針の平らな面を後ろ側に向け、ピンⓐに当たるまで押し込み、針止めネジを針板ドライバーでしっかりしめます。（図2）

図2

正しい針の選びかた

不良の針を使いますと、縫えないばかりでなく、針板やかまにキズをつけたり、針を折ったりします。（図3）

＊目とび、糸切れの場合、まず針を替えてみてください。

図3

G ランプの交換のしかた

⚠警告

ランプを交換するときは、スピード切替ツマミを「切(■)」にし電源プラグを抜き、ランプの熱がさめてから行なってください。やけどや感電の原因となります。

図4

1.ネジ①をお手持ちのドライバーでゆるめ面板をとりはずします。（図4）

図5

2.ランプは左方向に回してはずします。新しいランプを右方向に回しながらねじ込みます。（図5）

＊ランプは、白熱ランプ110V15W、口金E12とご指定の上、お近くの購入店又は電気店でお買い求めください。

＊とりはずした面板は、必ずとりつけてから、ご使用してください。

H ミシンのお手入れ

⚠注意

ミシンのお手入れをするときは、スピード切替ツマミを「切(■)」にし電源プラグを抜いてください。ケガの原因になります。

●ミシンをいつまでも調子よくお使いいただくためにお手入れを月1回行ってください。
●本体が汚れたときは柔らかい布でから拭きしてください。

住宅用洗剤、漂白剤、ベンジン、シンナー、化学ぞうきんを使用しないでください。
変色したり、割れたりする原因になります。

かまのお手入れ

1.模様選択ダイヤルを5又は6にセットし針を最上点に上げ針をはずしすべり板を開け、押えをはずします。（図1）

2.付属の針板ドライバーで針板をはずします。（図1）

図1

3.ボビンケースを図のように持ち上げ、右方向からはずします。（図2）

図2

図3 図4

4.送り歯の上の糸クズやほこりを手前に落とします。かまについたほこりを取り、布で軽くふきます。（図3）
5.ボビンケースについたほこりや糸クズを取り、その後、布で軽くふきます。（図4）
●掃除機を使用すると便利です。

図5

6.ボビンケースの入れかた
逆転ストッパーにボビンケースのⓐ部が、当たるように右方向から取り付けます。（図5）

図6

●押えホルダーを外したときは、左の図の様に取り付け、ネジを針板ドライバーでしっかりしめます。（図6）

I ミシンの調子が悪いとき

どこの調子が悪いのですか？まず次のことを確かめましょう。

現　象	原　因	処置
動かない、回転しない	はずみ車を引き出したままになっている。	P4
	下糸巻軸を左方向に動かしていない。	P4
	スピード切替ツマミが切(■)になっている。	P2
下糸が巻けない	下糸巻軸を右方向に動かしていない。	P4
	はずみ車を押し込んだままになっている。	P4
	スピード切替ツマミが切(■)になっている。	P2
縫い始めに針から糸が抜ける	押えの下から出す糸が15㎝より短い。	P8
	天びんが上がりきっていない所で糸を切っている。	P9
上糸が切れる	押え上げレバーを上げて糸を通していないので、糸調子皿に糸が入っていない。	P5,6
	上糸が天びん、糸案内以外の所にからみついている。	P5,6
	上糸の調子が強すぎる。	P10
	針が曲がっている。針先がつぶれている。	P16
	針の取り付けかたが間違っている。	P16

現　象	原　因	処置
縫い始めにガチャガチャ音がして縫えない	天びんに糸がかかっていない。	P6
	糸案内№1,3に糸がかかっていない。	P6
	上糸が押えの下で押さえられていない。	P8
	押え上げレバーを下げていない。	P8
布表が一直線になる	ボビンから糸を引き出す方向を逆にし、ボビンをボビンケースに入れている。	P8
	ボビンケースの金属部分の切り口ⓐ→ⓑに糸が通っていない。	P8
布下がタオルのようになる	押え上げレバーを上げて糸を通していないので、糸調子皿に糸が入っていない。	P5,6
	上糸の調子が弱すぎる。	P10
	押え上げレバーを下げていない。	P8
目がとぶ 下糸をすくわない	針の取り付けかたが間違っている。	P16
	針が曲がっている。針先がつぶれている。	P16
	布地に対し針と糸が合っていない。	P15
	針の前から糸を通していない。	P5,6

確かめてもまだ調子の悪い場合は点検・修理の依頼をしてください。連絡先は保証書を参照してください。

J ミシンの調子が悪いとき（こんな場合は）

図1

布地の裏側がタオルのようになるのは……

左図のように布地の表側は普通に縫えて、裏側がタオル地のようになるのは上糸の調子が弱いか上糸のかけかたがまちがっています。
上糸のかけかた(P5,6)と糸調子のとりかた(P10)をごらんの上、正しくセットしなおしてください。(図1)

図2

厚地を布はしから縫うときは……

左図のように、押えが傾いてスムーズに縫えないことがあります。
このようなときは、使用する布地と同じ厚さの布地または厚紙を押えの下にあてがって縫いはじめてください。（図2）

K ミシンの保管方法

保管するときには、次のことに注意してください。

①湿気やホコリの多い場所には置かないでください。
（故障の原因になります。）
②直射日光の当たる場所や熱器具の近くに置かないでください。
（変色・破損の原因になります。）
③不安定な場所に置かないでください。
（落ちたり、倒れたりすると危険です。）
④逆さまや、横倒しに置かないでください。
（故障の原因となります。）
⑤油煙や湯気の当たる場所に置かないでください。
（故障の原因となります。）

保管してあるミシンを取り出す時は次のようにしてください。

①ソフトカバーを取り外す。

②片手でハンドルを持って、もう一方の手でミシンの底に手を添えてください。

L 仕様

このミシンは、日本国内向けの家庭用ミシンです。仕様および外観は改良のため、予告なく変更することがありますのでご了承ください。

釜タイプ	水平全回転釜
針	家庭用ミシン針（HA－1）
ボビン	トヨタ専用樹脂ボビン
最大送り量	4mm
最大振幅	5mm
直線針基線位置	左基線・中央基線
ミシンの重さ	5.0㎏
ミシンのサイズ（本体サイズ）	幅： 345mm 奥行：138mm 高さ：254mm
定格電圧	100V（ボルト）
定格周波数	50－60Hz（ヘルツ）
定格消費電力（ランプ）	60W（ワット） （15W）

M 修理、サービスについて

⚠注意

修理、分解、改造はしないでください。
感電・火災や異常動作でケガの原因になります。

★修理サービスのご相談

1. お買い求めのミシンには、購入店（保証履行者）から1年間の無料修理保証書が発行されています。内容をお確かめのうえ大切に保存してください。
2. 修理サービスは、お買い求めのミシンを末ながくご愛用いただけるよう無料修理保証期間内および経過後も、アフターサービスに万全を期していますので、購入店へ遠慮なくご相談ください。

★修理部品の保有期間

1. 交換修理に必要な補修用性能部品は、製造打切り後8年間、当社に保有しています。
2. 修理部品は必要に応じて、当社より購入店に供給できるよう体制を整えております。

★無料修理保証期間経過後の修理サービス

1. 取扱説明書に基づいて、正しいご使用とお手入れがされていれば無料修理保証期間を経過しても、修理部品保有期間中は購入店を通じて有料修理サービスをいたします。ただし、次のような場合は、有料でも修理できないときがありますので購入店へご相談ください。
(1) 浸水、冠水、火災等、天災地変により故障または破損したとき。
(2) お買い求め後の移転または、輸送によって故障または破損したとき。
2. 長期間にわたって使用された場合、アフターサービスに万全を期しましても、新品同様の性能までに修理できないことがあります。
3. 有料サービスの場合の費用は、必要部品代、出張修理の場合は出張費、ミシン送付修理の場合は往復の送料、および購入店が別に定める技術料の合計額になります。